

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局(43) 国際公開日  
2004年4月1日 (01.04.2004)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2004/026553 A1

(51) 国際特許分類: B29C 33/38, B05B 15/04, B05D 1/32

(21) 国際出願番号: PCT/JP2003/011272

(22) 国際出願日: 2003年9月3日 (03.09.2003)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:  
特願2002-274913 2002年9月20日 (20.09.2002) JP  
特願2003-43953 2003年2月21日 (21.02.2003) JP(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 名古屋  
油化株式会社 (NAGOYA OILCHEMICAL CO., LTD.)  
[JP/JP]; 〒476-0001 愛知県 東海市 南柴田町木の割  
2 1 3 番地の 5 Aichi (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 小川 正則

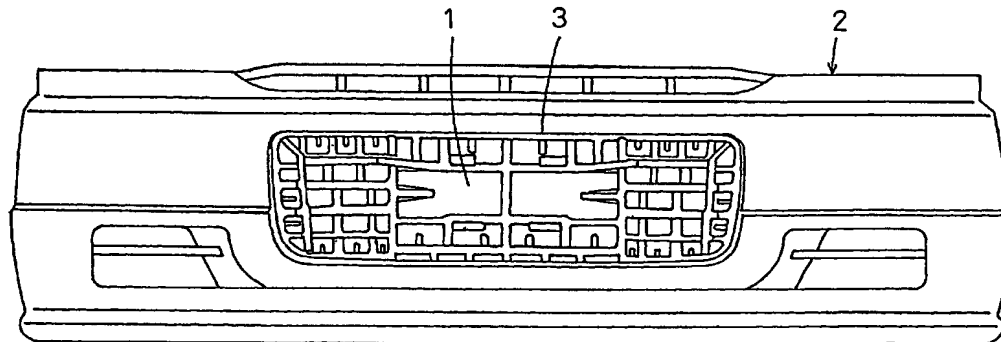
(OGAWA, Masanori) [JP/JP]; 〒476-0001 愛知県 東海  
市 南柴田町木の割 2 1 3 番地の 5 名古屋油化株式  
会社内 Aichi (JP). 伊藤 邦矩 (ITO, Kuninori) [JP/JP];  
〒476-0001 愛知県 東海市 南柴田町木の割 2 1 3 番  
地の 5 名古屋油化株式会社内 Aichi (JP).(74) 代理人: 宇佐見 忠男 (USAMI, Tadao); 〒467-0035 愛知  
県 名古屋市 瑞穂区弥富町 月見ヶ岡 3 2 番地 1 0 2 号  
Aichi (JP).

(81) 指定国 (国内): AU, CA, CN, KR, US.

(84) 指定国 (広域): ヨーロッパ特許 (AT, BE, BG, CH, CY,  
CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC,  
NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).添付公開書類:  
— 国際調査報告書2文字コード及び他の略語については、定期発行される  
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語  
のガイダンスノート」を参照。

(54) Title: METHOD FOR PRODUCING RESIN MASKING MATERIAL

(54) 発明の名称: 樹脂製マスキング材の製造方法



(57) Abstract: A method for producing a resin masking material in which production of the masking material can be started in the early stage, a highly accurate molding of the masking material can be formed in a short period of time, and the effect of thermal shrinkage of the masking material can be corrected accurately in a short time after molding while shortening the production schedule of the masking material greatly. A die for molding the resin masking material (1) covering the masking part (3) of a member (2) being masked is produced using CAD data concerning design of the member (2) being masked; and the method for producing the resin masking material (1) for molding the resin masking material (1) using the molding die. The resin masking material (1) is produced by the molding die using a resin sheet through vacuum and/or pressure forcing and trimmed by means of a robot being operated by trimming position data obtained from the CAD data after molding.

(57) 要約: 本発明は、マスキング材の生産を早期に開始することが出来、かつ、精度の高いマスキング材の成形型を短期間で作成することが可能であり、成形後のマスキング材の熱収縮の影響の正確な是正を短時間にかつ容易に行なうことが出来、マスキング材の工期を大幅に短縮することを可能とすることを課題とする。そして、本発明は上記の課題を解決するための手段として、マスキング対象部材2の設計に関するCADデータを用いて該マスキング対象部材2の被マスキング部位3を保護する樹脂製マスキング材1を成形するための成形型を製造し、該成形型によって樹脂製マスキング材1を成形する樹脂製マスキング材1の製造方法を提供する。該樹脂製マスキング材1は、樹脂シートを使用して該成形型により真空および/または圧空成形によって製造され、成形後に上記CADデータから得られるトリミング位置データによって操作されるロボットによってトリミングされる。

BEST AVAILABLE COPY

## 明 細 書

## 樹脂製マスキング材の製造方法

## 5 技術分野

本発明は例えば自動車の車体やバンパーの塗装の際、塗装されるべきでない部位（被マスキング部位）を塗装から保護するために用いられるマスキング材に関する。

## 10 背景技術

例えば自動車の車体やバンパーを塗装する際に、塗装されるべきでない部位（被マスキング部位）を塗装から保護するために用いられるマスキング材としては、一般に樹脂成形品が使用されている。

- 第11図に示すように、従来、マスキング材メーカーがマスキング材を製造する場合には、まず自動車メーカーが例えばバンパー等のマスキング対象部材を設計し、設計に基づいてバンパーの金型を作成し、該金型を用いて樹脂製のバンパーを成形する。そして、マスキング材メーカーは、マスキング対象部材であるバンパーの現物を自動車メーカーから受け取った後に、該バンパーの現物を石膏で型取りすることにより、例えば空気取入口等の被マスキング部位を保護するマスキング材の試作型を作成する。そして、該試作型によってマスキング材の試作品を成形し、該試作品を被マスキング部位に取付けて塗装テストを行なう。その後、このテスト結果に基づいて再び修正試作型を作成し、該修正試作型によってマスキング材の修正試作品を成形し、該修正試作品を被マスキング材に取付けて再度塗装テストを行なう。そして、このような試行過程を良好なテスト結果が得られるまで数回繰り返して最終的な成形型を完成させ、該成形型によってマスキング材を成形し、成形後にトリミングを行なって、マスキング材の生産が完了する。

この場合、上記マスキング材の製造は、通常樹脂シートを用いて真空および／または圧空成形によって行なわれる。また、マスキング材の周縁部分は、該マスキング材を使用して塗装をする際に、塗装部分と被マスキング部分とのパーティ

ングラインを決定するものであるため、マスキング材の周縁部分をトリミングする作業には非常に高い精度が要求される。そのため、成形後のマスキング材のトリミングは、特に該成形後のマスキング材の形状が複雑な3次元形状の場合、高い技術を習得した人間がハサミなどを用いて手作業によって行うのが通常である。

5

#### 発明の開示

しかしながら上記従来の方法では、例えばバンパー等のマスキング対象部材の現物を自動車メーカーが製造した後でなければ、マスキング材メーカーはマスキング材の試作型の作成をすることが出来ないため、マスキング材の生産を準備する

10

また、樹脂製のバンパーに石膏を用いて型取りを行なうと、石膏の重さでバンパーが若干変形し、作成される試作型の精度が低くなるという問題があり、そして、試作型の精度が低いと、塗装テストで良好な結果が得られないため、試作型を修正し、修正試作品を成形して、再び塗装テストを行なうといった試行過程を

15

更に、石膏を用いて型取りを行なうと、成形型の表面に石膏の表面粗さが転写されて、成形型の表面粗さが大きくなり、該成形型を用いて成形したマスキング材の表面粗さが大きくなるという問題があった。

20

また、樹脂製のマスキング材は成形後に熱収縮を起こして変形するので、成形型を作成する際に、膨張石膏を用いて若干大きめに成形型を成形することにより、成形後の熱収縮の影響の修正を図っているが、膨張石膏では細かい修正をすることが非常に困難なため、正確に修正を行なうのに多大な労力や時間がかかるという問題があった。

25

更に、該成形後のマスキング材の形状が複雑な3次元形状の場合、成形されたマスキング材のトリミングも人間が手作業で行なうので、時間と手間がかかる上、高精度のトリミングを行なうことが非常に困難であるという問題があった。高精度のトリミングを行なうために、ロボットを用いてトリミングすることも考えら

れるが、ロボットによるトリミングを行なうためには、ロボットにトリミング位置データを入力する必要がある、該トリミング位置データを測定・入力するのに、膨大な時間と多大な手間を要するという問題があった。

また更に、人間がハサミを使用してマスキング材のトリミングを行なうと、剪断面に糸状のささくれ部分が形成されることがあり、ささくれ部分のあるマスキング材を用いて塗装を行なうと、該ささくれ部分に付着した塗料が被マスキング部位に付着して、マスキング不良が発生するおそれがあるという問題もあり、マスキング不良を防止するためには、トリミングの完了後に該ささくれ部分を除去する作業を行なう必要がある、多大な手間や労力を要するという問題があった。

10

本発明は上記従来の課題を解決するための手段として、マスキング対象部材(2)の設計に関するCADデータを用いて該マスキング対象部材(2)の被マスキング部位(3)を保護する樹脂製マスキング材(1)を成形するための成形型を製造し、該成形型によって樹脂製マスキング材(1)を成形する樹脂製マスキング材(1)の製造方法を提供するものである。

15

該樹脂製マスキング材(1)は樹脂シートを使用して該成形型により真空および/または圧空成形によって製造されることが望ましい。

また、該樹脂製マスキング材(1)は、成形後に上記CADデータから得られるトリミング位置データによって操作されるロボット(4)によってトリミングされることが望ましい。

20

更に、該樹脂製マスキング材(1)は該樹脂製マスキング材(1)の形状に対応した上面形状を有する型(5)上に固定されてトリミングされることが望ましい。

その場合、該樹脂製マスキング材(1)は該型(5)上に真空吸引によって固定されることが望ましく、あるいは、該樹脂製マスキング材(1)は該型(5)上に磁着固定されることが望ましく、あるいは、該樹脂製マスキング材(1)は該型(5)上に粘着テープ(16)によって固定されることが望ましい。

25

また更に、該樹脂製マスキング材(1)は超音波振動ナイフ(14)によってトリミングされることが望ましく、あるいは、該樹脂製マスキング材(1)はウォータージェットカッターによってトリミングされることが望ましい。

本発明の樹脂製マスキング材(1)の製造方法では、マスキング対象部材(2)の設計に関するCADデータを用いて樹脂製マスキング材(1)を製造するため、マスキング対象部材(2)の設計が完了した時点で、マスキング材(1)の試作型の作成を開始することが出来、マスキング材(1)の生産を早期に開始することが可能となる。

また、石膏を用いることなく、CADデータを用いてマスキング材(1)の成形型を作成するので、表面が滑らかでありかつ非常に精度の高い成形型を作成することが出来、塗装テストの結果が非常に良好であり、試作型を修正し、修正試作品を成形して、再び塗装テストを行なうといった試行過程を多く繰り返す必要がなく、最終的な成形型を短期間で作成することが出来る。

更に、CADデータを用いてマスキング材(1)の成形型を作成するため、成形後の熱収縮率を計算してCADデータに加えることにより、成形後のマスキング材(1)の熱収縮の影響の正確な修正を短時間にかつ容易に行なうことが出来る。

また更に、樹脂製マスキング材(1)の成形後に、上記CADデータから得られるトリミング位置データによって操作されるロボット(4)によって該樹脂製マスキング材(1)がトリミングされる場合、該トリミング位置データを測定する必要がないので、成形後のマスキング材(1)の形状が複雑な3次元形状であっても、時間や手間を要することなく、高精度のトリミングを行なうことが可能である。

20

#### 図面の簡単な説明

第1図～第8図は本発明の一実施例を示すものである。

第1図は、バンパーの設計完了からマスキング材の生産完了までの過程を示すフローチャートである。

第2図は、バンパーの正面図である。

第3図は、マスキング材の平面図である。

第4図は、マスキング材をバンパーに取付けた状態を示す正面図である。

第5図は、マスキング材をバンパーに取付けた状態を示す側断面図である。

第6図は、マスキング材をトリミング用の樹脂型にセットした様子を示す説明

側断面図である。

第7図は、トリミング用の樹脂型をターンテーブルに取付けた様子を示す説明平面図である。

第8図は、マスキング材のトリミングを行なう様子を示す説明側面図である。

- 5 第9図は、他の実施例においてマスキング材をトリミング用の樹脂型にセットした様子を示す説明側断面図である。

第10図は、更に他の実施例においてマスキング材をトリミング用の樹脂型にセットした様子を示す説明側断面図である。

- 10 第11図は、従来におけるバンパーの設計完了からマスキング材の生産完了までの過程を示すフローチャートである。

#### 符号の説明

- |      |                  |
|------|------------------|
| 1    | 樹脂製マスキング材        |
| 2    | バンパー (マスキング対象部材) |
| 15 3 | 空気取入口 (被マスキング部位) |
| 4    | ロボット             |
| 5    | トリミング用の型         |
| 14   | 超音波振動ナイフ         |

- 20 発明を実施するための最良の形態

本発明を第1図～第8図に示す一実施例によって説明する。本実施例では、自動車のバンパー(2)の空気取入口(3)を保護する樹脂製マスキング材(1)を製造する場合を例示する。

- 25 第1図に示すように、自動車メーカーがバンパー(2)の設計を完了すると(第2図参照)、マスキング材メーカーは該バンパー(2)の設計に関するCADデータを自動車メーカーから受け取り、該CADデータに基づいて、NC制御された樹脂型作成装置を用いてマスキング材(1)の樹脂製試作型を作成し、該試作型により樹脂シートを使用してマスキング材(1)の試作品を真空成形して(第3図参照)、

該試作品をバンパー(2)の空気取入口(3)に取付けて塗装テストを行なう(第4図および第5図参照)。

塗装テストで良好な結果が得られない場合には、テスト結果に基づいて再び修正試作型を作成し、該修正試作型によってマスキング材の修正試作品を成形し、該修正試作品をバンパー(2)の空気取入口(3)に取付けて再度塗装テストを行なって、良好な結果が得られるまで、このような試行過程を数回繰り返す。

塗装テストで良好な結果が得られ最終的な成型型が完成すると、該成型型によって樹脂シートを使用してマスキング材(1)を真空成形し、アニーリング処理を施した後に、上記CADデータから得られるトリミング位置データによって操作されるロボット(4)によってトリミングを行なう。

第6図～第8図に示すように、ロボット(4)によるトリミングを行なう場合、まず、成形後にアニーリング処理したマスキング材(1)をトリミング用の樹脂型(5)上にセットする。

該樹脂型(5)はCADデータに基づいて製造されており、該樹脂型(5)の上面の形状は成形後にアニーリング処理したマスキング材(1)の形状に対応した形状とされている。また、該樹脂型(5)の上面の所定個所には複数個の吸気口(6)が設けられており、該樹脂型(5)の側面の所定個所には排気管(7)を接続するための排気口(8)が設けられており、該排気管(7)は真空ポンプ(図示せず)に接続されている。更に、該樹脂型(5)は基板(9)上に気密性を保った状態で固定されており、該基板(9)はターンテーブル(10)上に位置決めピン(11)で位置決めされた状態で固定金具(12)によって固定されている(第6図および第7図参照)。

一方、ロボット(4)のアーム(13)の先端部には、トリミングを行なうための超音波振動ナイフ(14)が取付けられているとともに、該超音波振動ナイフ(14)を冷却するための冷却装置(図示せず)が備えられている(第6図参照)。

そして、該ロボット(4) によって成形後にアニーリング処理したマスキング材(1) のトリミングを行なう場合には、真空ポンプを作動させて該トリミング用樹脂型(5) と基板(9) との間の空間の気圧を低下させ、吸気口(6) 部分で生じる大気圧との差圧によってマスキング材(1) を樹脂型(5) 上に固定するとともに、上記C  
5 ADデータから得られるトリミング位置データに基づいてロボット(4) のアーム(13)の先端部の超音波振動ナイフ(14)を操作して、樹脂型(5) 上にセットされたマスキング材(1) のトリミングを行なう。

このとき、超音波振動ナイフ(14)は、振動により発生する熱によって加熱されるが、該ロボット(4) のアーム(13)の先端部の冷却装置によって冷却され、トリミ  
10 ングするのに適切な温度に維持される。

また本実施例では、第8図に示すように、ターンテーブル(10)の両端に二つの樹脂型(5) が基板(9) を介してそれぞれ固定されているため、一方の樹脂型(5) に  
15 セットしたマスキング材(1) のトリミングを行なうとともに成形後にアニーリング処理したマスキング材(1) を他方の樹脂型(5) にセットし、一方のマスキング材(1) のトリミングが完了したら該ターンテーブル(10)を180度回転させて、トリミングが完了した一方のマスキング材(1) を樹脂型(5) から取外し、成形後にアニーリング処理したマスキング材(1) を一方の樹脂型(5) にセットするとともに他方のマスキング材(1) のトリミングを行なうことが出来る。

20

このように、CADデータから得られるトリミング位置データによって操作されるロボット(4) によって、成形後にアニーリング処理したマスキング材(1) のトリミングを行なって、マスキング材(1) の生産が完了する。

25 上記樹脂シートとしては、ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレンープロピレン共重合体、エチレンー酢酸ビニル共重合体、ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデン、ポリスチレン、ポリ酢酸ビニル、熱可塑性アクリル樹脂、熱可塑性ポリエステル樹脂、熱可塑性ポリアミド樹脂、アクリロニトリルブタジエン共重合体、スチレンーブタジエン共重合体、アクリロニトリルブタジエンスチレン



- 共重合体、ポリアセタール、ポリカーボネート、ポリエチレンテレフタレート (PET)、ポリブチレンテレフタレート (PBT)、ポリスルホン (PSF)、ポリエーテルスルホン (PES)、ポリフェニレンエーテル (PPE)、変性ポリフェニレンエーテル (変性PPE)、ポリフェニレンスルフィド (PPS)、ポリアリレート (PAR)、ポリエーテルエーテルケトン (PEEK)、ポリアミドイミド (PAI)、ポリイミド (PI)、ポリエーテルイミド (PEI)、ポリアミノビスマレイミド、メチルペンテンコポリマー (TPX) 等の熱可塑性樹脂の1種または2種以上 (ポリマーアロイを含む) からなる樹脂シートが使用される。
- 5
- 10      このようにして、自動車のバンパー(2) の設計に関するCADデータを用いて樹脂製マスキング材(1) を製造するため、バンパー(2) の設計が完了した時点で、マスキング材(1) の試作型の作成を開始することが出来、マスキング材(1) の生産を早期に開始することが可能となる。
- 15      また、石膏を用いることなく、CADデータを用いてマスキング材(1) の成形型を作成するので、非常に精度の高くかつ表面の滑らかな成形型を作成することが出来る。したがって、塗装テストの結果が非常に良好であり、試作型を修正し、修正試作品を成形して、再び塗装テストを行なうといった試行過程を多く繰り返す必要がなく、もし試行過程が必要であったとしても1～2回程度で済み、最終
- 20      的な成形型を短期間で作成することが出来る。

更に、CADデータを用いてマスキング材(1) の成形型を作成するため、成形後の熱収縮率やアニーリング処理による熱収縮率を計算してCADデータに加えることにより、成形後のマスキング材(1) の熱収縮による影響やアニーリング処理による影響の正確な修正を短時間にかつ容易に行なうことが出来る。

25

また更に、樹脂製マスキング材(1) の成形後に、上記CADデータから得られるトリミング位置データによって操作されるロボット(4) によって該樹脂製マスキング材(1) がトリミングされる場合には、該トリミング位置データを測定する

必要がないので、成形後のマスキング材(1)の形状が複雑な3次元形状であっても、時間や手間を要することなく、高精度のトリミングを行なうことが可能である。

- 5     また上記のように、マスキング材(1)のトリミングを行なう場合に、マスキング材(1)の形状に対応した形状を上面に有するトリミング用の樹脂型(5)上にマスキング材(1)をセットし、かつ、真空ポンプによって樹脂型(5)と基板(9)との間の空間の気圧を下げて、大気圧との差圧によってマスキング材(1)を樹脂型(5)上に真空吸引固定するため、トリミング中にマスキング材(1)が動くことがなく、  
10   高精度のトリミングを行なうことが可能となる。

- 更に、CADデータに基づいて該トリミング用の樹脂型(5)を作成するため、成形後の熱収縮率やアニーリング処理による熱収縮率を計算してCADデータに加えることにより、成形後のマスキング材(1)の熱収縮による影響やアニーリング処理による収縮の影響の正確な修正を加えた値を計算に入れた該トリミング用  
15   の樹脂型(5)を、高精度かつ短期間に製造・設計変更することが出来る。

- また、一方の樹脂型(5)にセットされたマスキング材(1)のトリミングと、他方の樹脂型(5)へのマスキング材(1)の脱着とを同時に行なった後に、ターンテーブル(10)を180度回転させて、一方の樹脂型(5)のマスキング材(1)の脱着と、他  
20   方の樹脂型(5)にセットされたマスキング材(1)のトリミングとを同時に行なうことが出来るので、この作業を交互に繰り返すことによって、マスキング材(1)のトリミングの作業効率を大幅に向上させることが可能となる。

- この場合、ターンテーブル(10)の両端に異なる種類の樹脂型(5)をそれぞれ取付けることによって、二種類のマスキング材(1)を同時にトリミングすることが可  
25   能となる。

更に、該樹脂型(5)は基板(9)を介して位置決めピン(11)で位置決めした状態でターンテーブル(10)上に固定されているため、樹脂型(5)を交換のためにターンテーブル(10)から取外した後に再度取付ける場合であっても、同じ位置に精度よく

(再現性よく) 取付けることが出来る。

そのため、ひとつの樹脂型(5) に対しては、一度だけトリミング位置データの取り込みを行なえばよく、樹脂型(5) の交換後に再度トリミング位置データを合わせる作業を行なう必要がなくなり、トリミング作業に要する時間を大幅に短縮

5 することが可能となる。

また更に、CADデータに基づいてトリミング位置データを計算し、該トリミング位置データに基づいてロボット(4) の操作を行なっているため、仮にトリミング位置のずれが発見された場合であっても、トリミング位置データを修正する

10 ことにより、簡単かつ短時間にトリミング位置のずれを修正することが出来る。

また更に、超音波振動ナイフ(14)を用いてマスキング材(1) のトリミングを行なう場合、マスキング材(1) を切断する際に剪断力が働くことがないため、切断面に糸状のささくれ部分が形成されることがなく、したがって、ささくれ部分に起因するマスキング不良が生じることがない。また、トリミングの完了後にささくれ部分を除去する作業を行なう必要がないため、手間や労力を大幅に軽減することが可能となる。

15

以上、本発明の実施の形態を実施例により説明したが、本発明の範囲はこれらに限定されるものではなく、請求項に記載された範囲内において目的に応じて変更・変形することが可能である。

20

例えば、本実施例以外、該マスキング材(1) は樹脂シートを使用して成型型により圧空成形によって製造されてもよく、真空・圧空成形によって製造されてもよく、また、プレス成形や押出成形によって製造されてもよい。

25

更に、使用する樹脂シートの種類によっては、成形後にアニーリング処理を施すことなく、マスキング材(1) のトリミングを行なってもよい。

また、塗装テストの結果が非常に良好な場合には、試作型を修正し、修正試作

品を成形して、再び塗装テストを行なうという試行過程を1度繰り返すだけで、最終的な成形型を作成してもよく、更に、塗装テストの結果が非常に良好であると予測される場合には、マスキング材(1)の試作型の作成から塗装テストまでの試行過程を省略して、CADデータに基づいてマスキング材(1)の最終的な成形

5 型を作成してもよい。

更に、トリミング用の樹脂型(5)の上面には金属粉末を添加した樹脂のコーティング層(図示せず)が形成されていてもよく、また、トリミング用の型は金属型であってもよい。その場合、第9図に示すように複数個の磁石(15)を用いて成形後のマスキング材(1)を該トリミング用の型に磁着固定してもよい。また、第10図に示すように、複数個の両面粘着テープ(16)を用いて成形後のマスキング材(1)を該トリミング用の型に固定してもよい。

また更に、ロボット(4)のアーム(13)の先端部には、ウォータージェットカッター(図示せず)が取付けられていてもよく、該ウォータージェットカッターを用いてマスキング材(1)のトリミングを行なってもよい。

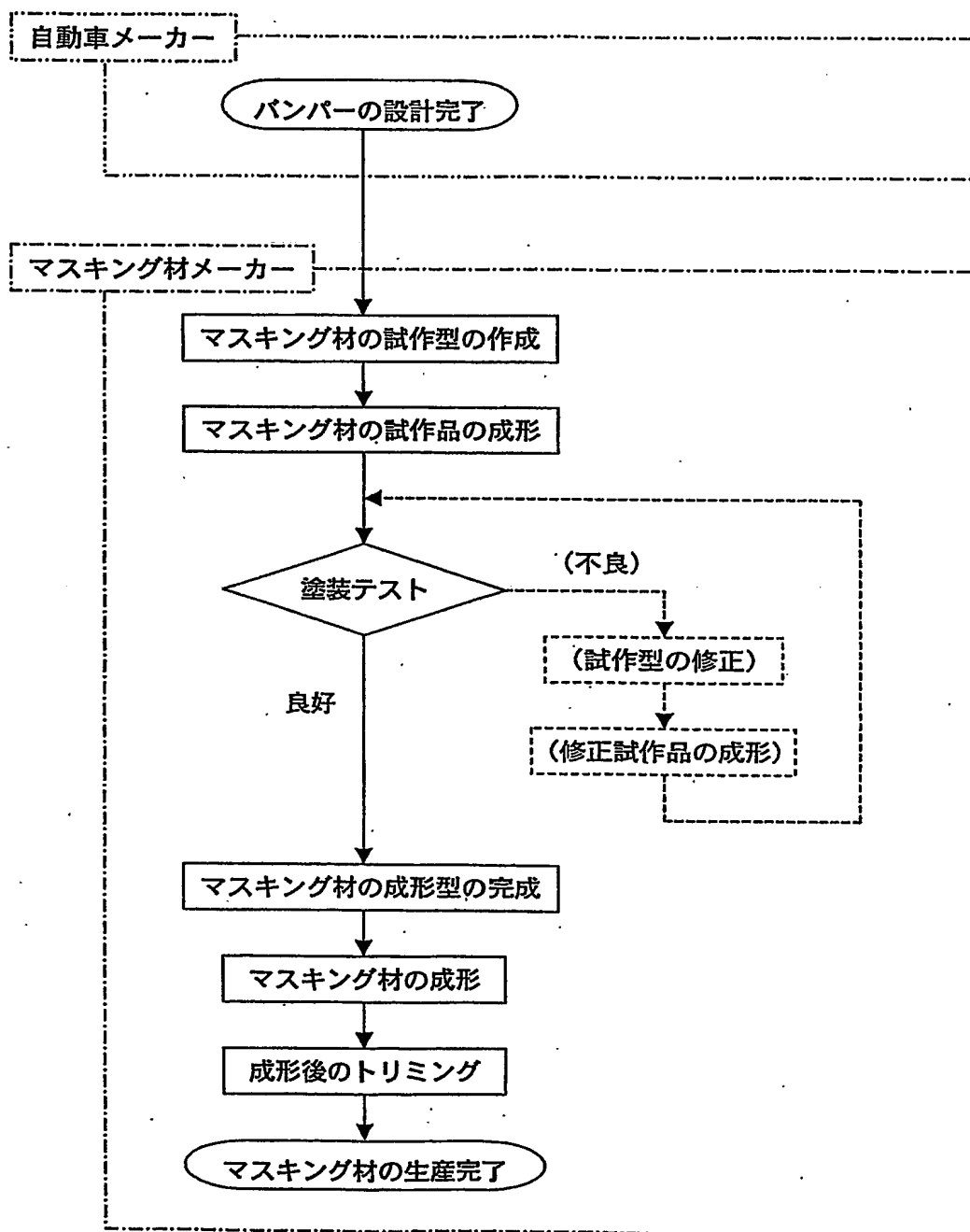
#### 産業上の利用可能性

本発明では、マスキング材の生産を早期に開始することが出来、かつ、精度の高いマスキング材の成形型を短期間で作成することが可能であり、成形後のマスキング材の熱収縮の影響の正確な修正を短時間にかつ容易に行なうことが出来、更に、マスキング材の工期を大幅に短縮することが可能である。

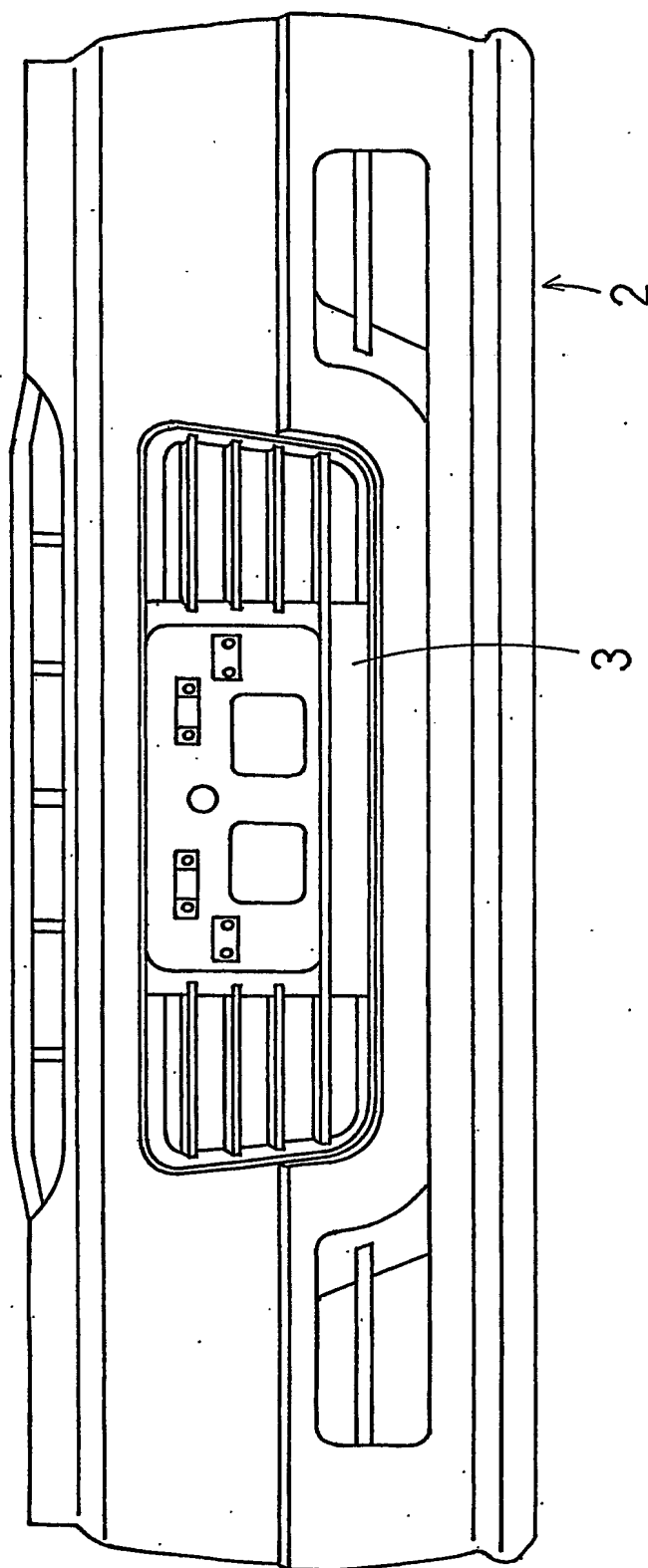
## 請 求 の 範 囲

1. マスキング対象部材の設計に関するCADデータを用いて該マスキング対象部材の被マスキング部位を保護する樹脂製マスキング材を成形するための成形型
- 5 を製造し、該成形型によって樹脂製マスキング材を成形することを特徴とする樹脂製マスキング材の製造方法。
2. 該樹脂製マスキング材は樹脂シートを使用して該成形型により真空および／または圧空成形によって製造される請求項1に記載の樹脂製マスキング材の製造方法。
- 10 3. 該樹脂製マスキング材は、成形後に上記CADデータから得られるトリミング位置データによって操作されるロボットによってトリミングされる請求項1または請求項2に記載の樹脂製マスキング材の製造方法。
4. 該樹脂製マスキング材は該樹脂製マスキング材の形状に対応した上面形状を有する型上に固定されてトリミングされる請求項3に記載の樹脂製マスキング材
- 15 の製造方法。
5. 該樹脂製マスキング材は該型上に真空吸引によって固定される請求項4に記載の樹脂製マスキング材の製造方法。
6. 該樹脂製マスキング材は該型上に磁着固定される請求項4に記載の樹脂製マスキング材の製造方法。
- 20 7. 該樹脂製マスキング材は該型上に粘着テープによって固定される請求項4に記載の樹脂製マスキング材の製造方法。
8. 該樹脂製マスキング材は超音波振動ナイフによってトリミングされる請求項1～請求項7に記載の樹脂製マスキング材の製造方法。
9. 該樹脂製マスキング材はウォータージェットカッターによってトリミングさ
- 25 れる請求項1～請求項7に記載の樹脂製マスキング材の製造方法。

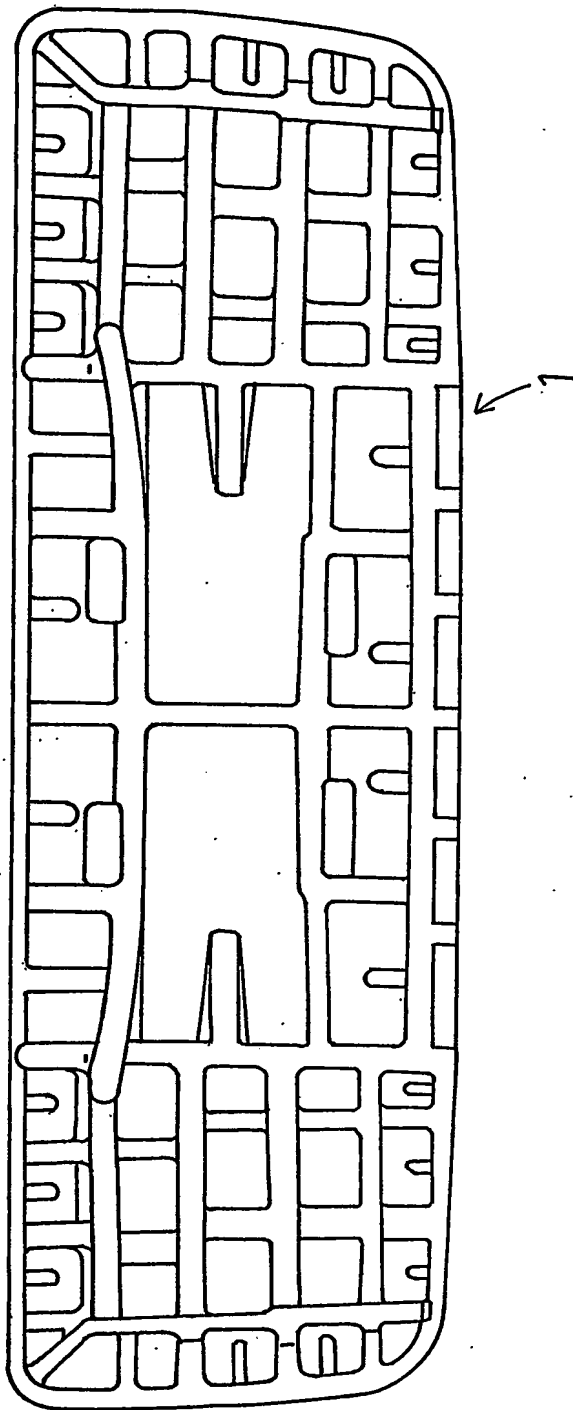
## 第1図



第2図

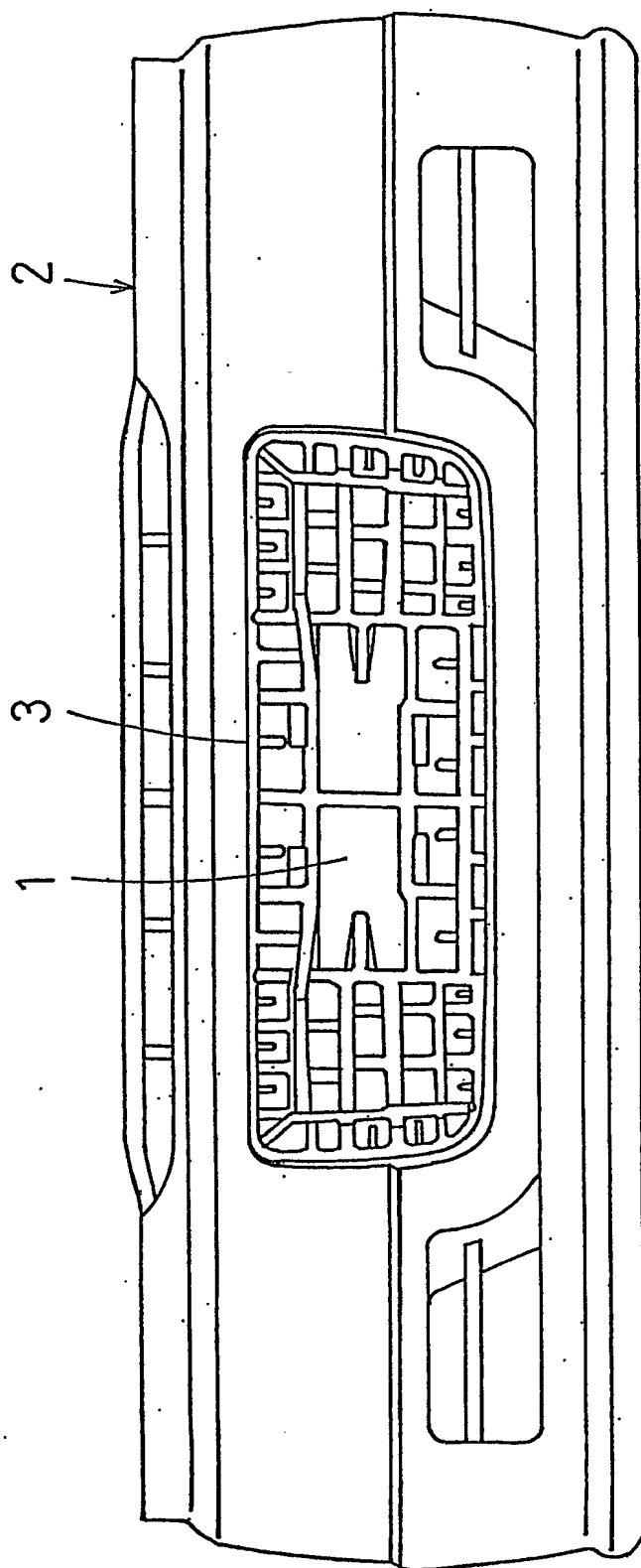


第3図

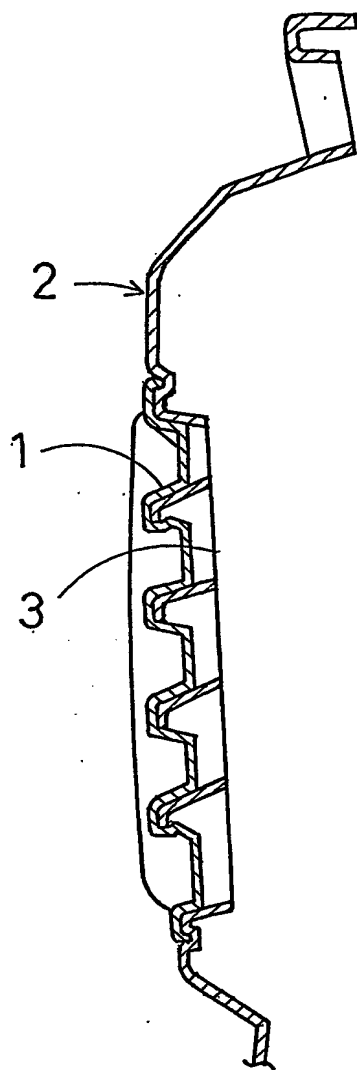




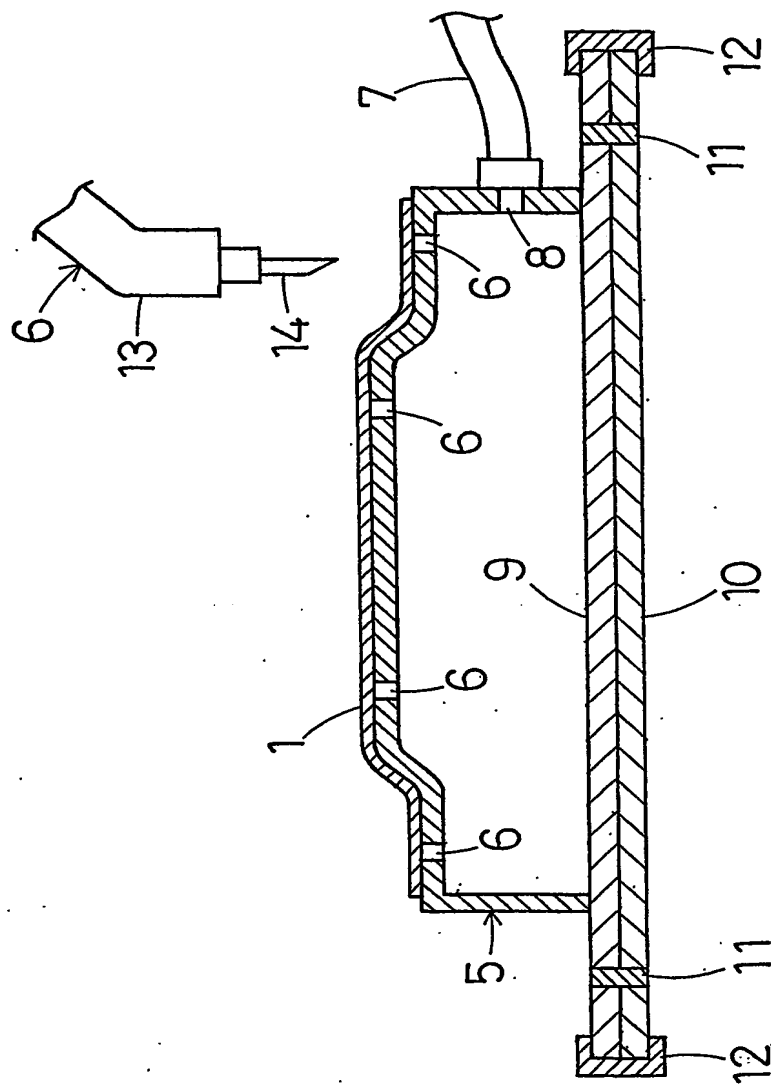
第4図



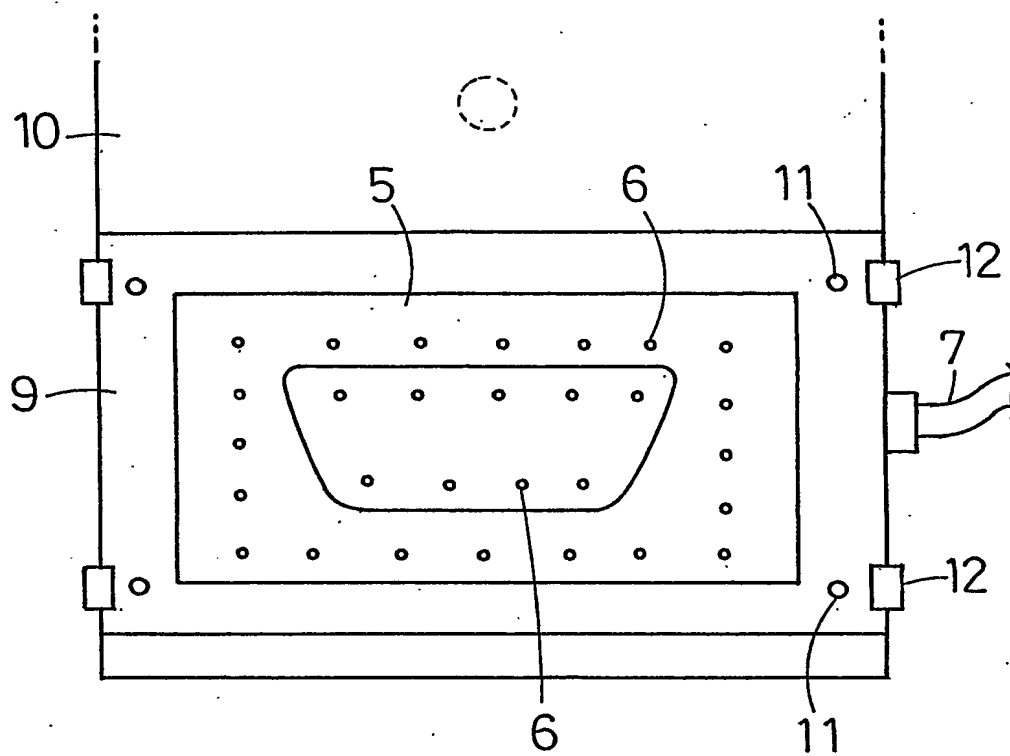
第5図



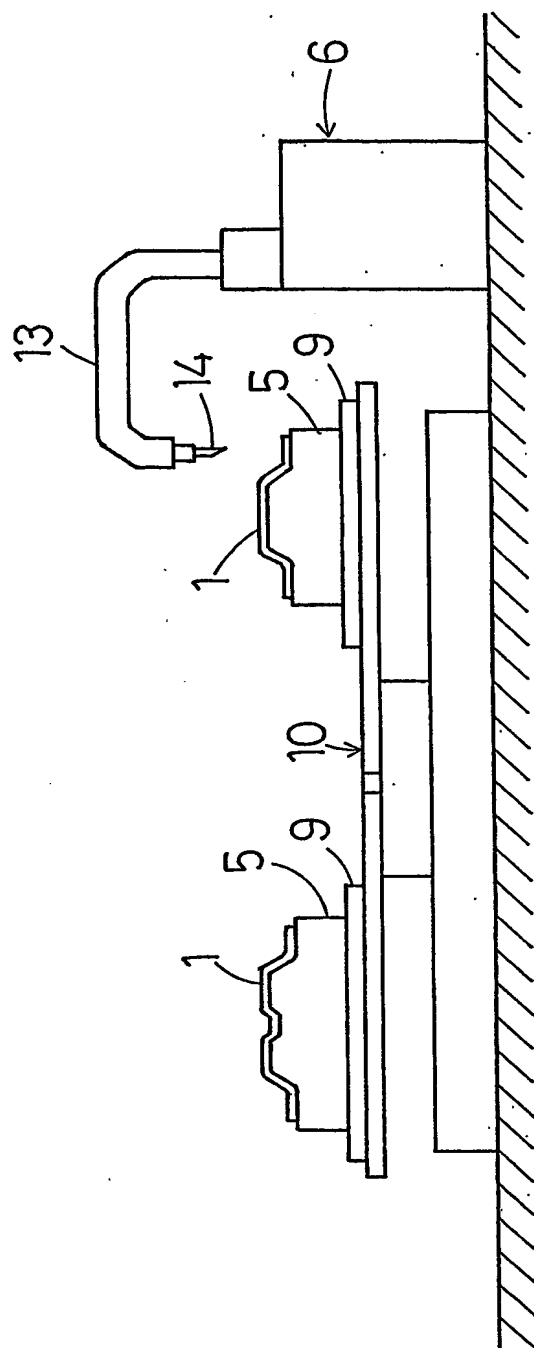
第 6 図



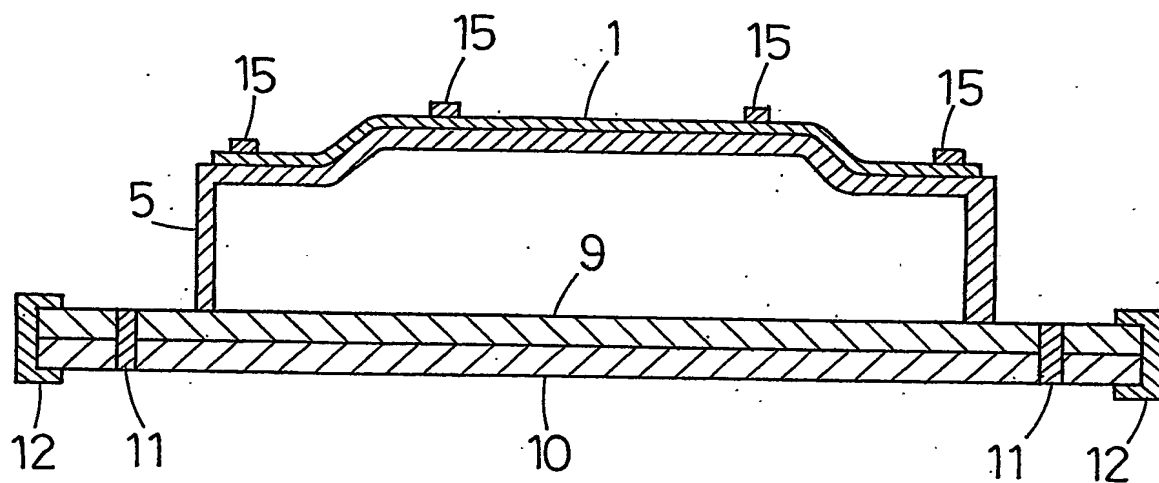
第7図



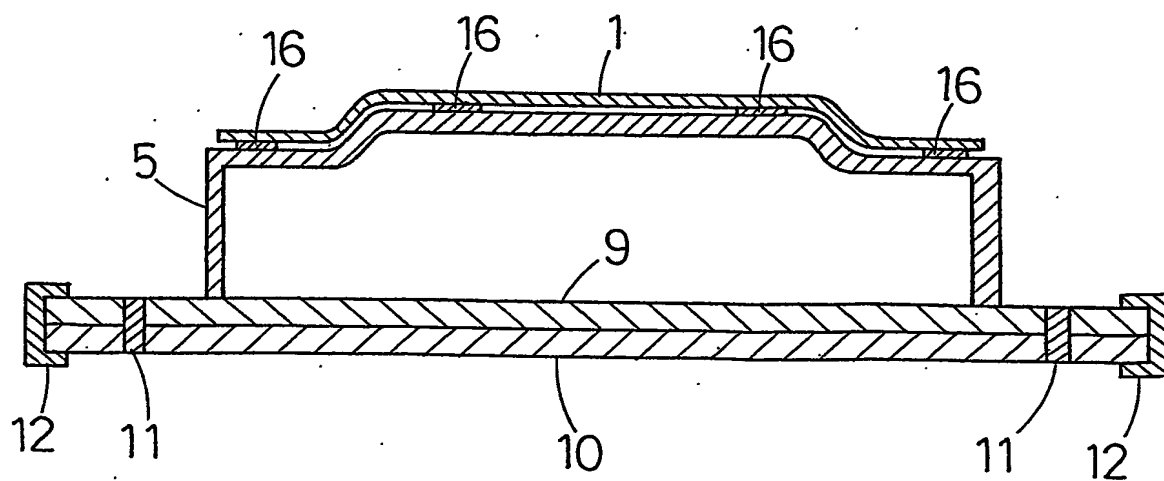
第 8 図



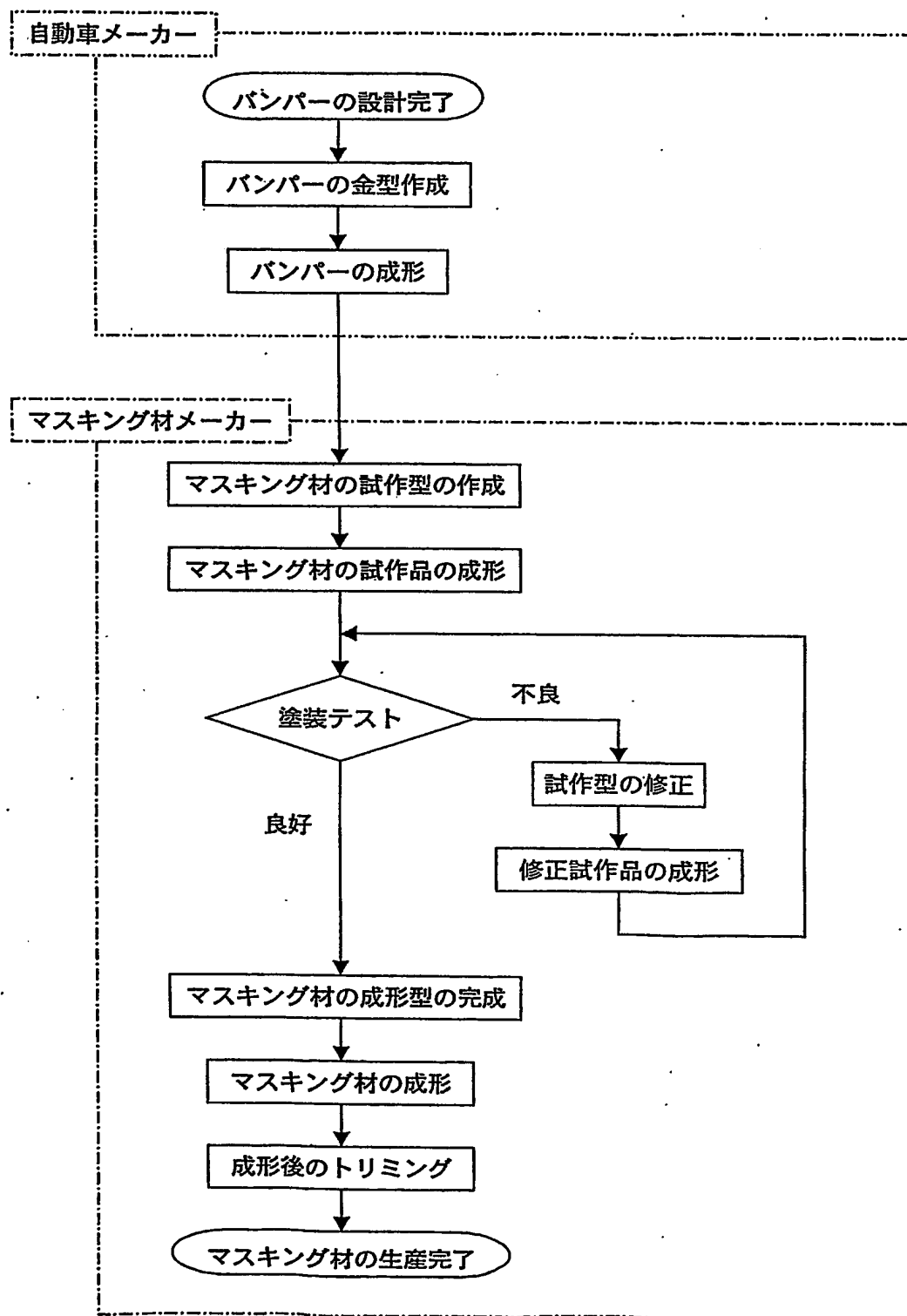
第 9 図



第 10 図



## 第 1 1 図



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP03/11272

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl<sup>7</sup> B29C33/38, B05B15/04, B05D1/32

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl<sup>7</sup> B29C33/38, B05B15/04, B05D1/32

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1926-1996	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2003
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2003	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2003

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	EP 1110619 A1 (NAGOYA OILCHEMICAL CO., LTD.), 27 June, 2001 (27.06.01), Par. Nos. [0087], [0090] & WO 00/13804 A1 & JP 2000-167452 A Par. Nos. [0021], [0023]	1-9
Y	US 2001/0018622 A1 (ASANO, Naoki), 30 August, 2001 (30.08.01), Par. No. [0004] & JP 2000-43052 A Par. No. [0002]	1-9
Y	JP 10-29081 A (Amada Co., Ltd.), 03 February, 1998 (03.02.98), Par. Nos. [0001] to [0003] (Family: none)	3-9

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☐ See patent family annex.

\* Special categories of cited documents:  
 "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance  
 "E" earlier document but published on or after the international filing date  
 "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)  
 "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means  
 "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention  
 "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone  
 "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art  
 "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search  
03 December, 2003 (03.12.03)

Date of mailing of the international search report  
16 December, 2003 (16.12.03)

Name and mailing address of the ISA/  
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.



**INTERNATIONAL SEARCH REPORT**

International application No.

PCT/JP03/11272

**C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	US 5134911 A (GERBER GARMENT TECHNOLOGY, INC.), 04 August, 1992 (04.08.92), Column 3, lines 15 to 28 & JP 5-96494 A Par. No. [0012]	8, 9

## A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int. Cl<sup>7</sup> B29C33/38, B05B15/04, B05D 1/32

## B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int. Cl<sup>7</sup> B29C33/38, B05B15/04, B05D 1/32

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1926-1996年

日本国公開実用新案公報 1971-2003年

日本国登録実用新案公報 1994-2003年

日本国実用新案登録公報 1996-2003年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

## C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	EP 1110619 A1 (NAGOYA OILCHEMICAL CO., LTD.) 2001.06.27, 【0087】、【0090】 & WO 00/13804 A1 & JP 2000-167452 A, 【0021】、【0023】	1-9
Y	US 2001/0018622 A1 (ASANO Naoki) 2001.08.30, 【0004】 & JP 2000-43052 A, 【0002】	1-9

☒ C欄の続きにも文献が列举されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

## \* 引用文献のカテゴリー

「A」 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの

「E」 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの

「L」 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)

「O」 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献

「P」 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&amp;」 同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

03.12.03

国際調査報告の発送日

16.12.03

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/JP)

郵便番号100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

岩田 行剛

4F

2931

電話番号 03-3581-1101 内線 3430

## C (続き) . 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP 10-29081 A (株式会社アマダ) 1998. 02. 03, 【0001】 - 【0003】 (ファミリーなし)	3-9
Y	US 5134911 A (GERBER GARMENT TECHNOLOGY, INC. ) 1992. 08. 04, 第3欄第15-28行 & JP 5-96494 A, 【0012】	8, 9

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**